

10/8/11, 728
7-28

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2003年 3月31日
Date of Application:

出願番号 特願2003-095649
Application Number:

[ST. 10/C] : [JP 2003-095649]

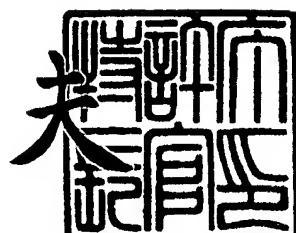
願人 日本ピストンリング株式会社
Applicant(s):

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

2004年 4月 2日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井 康



【書類名】 特許願

【整理番号】 020826

【提出日】 平成15年 3月31日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 F01L 1/12

【発明者】

【住所又は居所】 栃木県下都賀郡野木町野木1111番地 日本ピストン
リング株式会社栃木工場内

【氏名】 高村 浩行

【特許出願人】

【識別番号】 390022806

【氏名又は名称】 日本ピストンリング株式会社

【代理人】

【識別番号】 100104499

【弁理士】

【氏名又は名称】 岸本 達人

【電話番号】 03-5524-2323

【選任した代理人】

【識別番号】 100101203

【弁理士】

【氏名又は名称】 山下 昭彦

【電話番号】 03-5524-2323

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 131935

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0115353

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 カムフォロア装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 内燃機関の動弁機構に用いるカムフォロア装置であって、カムシャフトに固定されたカムロブ及び当該カムロブと回転接触するローラを設けたローラフォロアを備え、前記ローラの外周面の表面粗さ R_a が $0.4 \sim 2.0 \mu m$ である、カムフォロア装置。

【請求項 2】 前記カムロブの外周面の表面粗さ R_a が $0.4 \sim 2.0 \mu m$ である、請求項 1 に記載のカムフォロア装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、カムシャフトに固定されたカムロブ及び当該カムロブと回転接触するローラを設けたローラフォロアを備え、内燃機関等の動弁機構で使用されるカムフォロア装置に関する。

【0002】

【従来の技術】

近年、環境保護という視点から低燃費への要求が高まり、内燃機関においては、低燃費を実現するためのエネルギー伝達のロスを低減すべく、従来以上のフリクション低減が求められている。カムシャフトの回転運動をバルブの往復運動に変換するカムフォロア装置において、カムシャフトに固定されたカムロブはカムフォロアと滑り接触又は回転接触をする。このカムロブとカムフォロアとの間のフリクションロスは内燃機関全体におけるフリクションロスの大きな要因のひとつであり、できる限り低減させることが望ましい。そのため、カムフォロア装置におけるフリクション低減を目的として様々な方法がとられている。

【0003】

例えば、特許文献 1 には、滑り接触タイプのカムフォロアの、少なくともカムロブと摺動される表面層をダイヤモンドで形成し、この表面層の表面粗さ R_a を $0.3 \mu m$ 以下と小さくすることで動摩擦係数を低下させ、摩擦による抵抗を小

さくする方法が記載されている。

【0004】

一方、カムフォロアを、カムロブと滑り接触するタイプ（平タペット等）からカムロブと回転接触をするタイプ、すなわちローラタペット、ローラロッカーアーム等のローラフォロアに変更することにより低フリクション化が行われている。また、特許文献2には、ローラフォロアのカムロブとの回転接触部（外輪）の外周面に $R_a 0.08 \sim 0.25 \mu m$ の微細な凹凸を形成することで、上記の外周面における潤滑油の保持性能を向上させ、異常摩耗を防止することが記載されている。

【0005】

【特許文献1】

特開2002-70507号公報

【特許文献2】

特開平3-78507号公報

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、回転接触タイプであるカムロブ及びローラフォロアとの組み合せにおいて、カムロブ及びローラフォロアはともに研磨品であり、動摩擦係数が低いため、カムロブとローラフォロア間で微小な滑りが起こり、効率よく回転せずにフリクションロスが発生するという問題がある。本発明は上記実状を鑑みて成し遂げられたものであり、カムロブとローラフォロア間の微小すべりをなくし、動弁系におけるフリクションロスを低減した内燃機関用動弁機構に用いるカムフォロア装置を提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段】

本発明者は、カムロブ及びローラフォロアの組み合せにおいて、カムロブとローラフォロアの動摩擦係数を大きくし、回転接触時の微小滑りをなくすことによって、動弁系におけるフリクションロスを低減できることを見出した。

【0008】

本発明は、カムシャフトに固定されたカムロブ及び当該カムロブと回転接触するローラを設けたローラフォロアを備え、前記ローラの外周面の表面粗さ R_a が $0.4 \sim 2.0 \mu\text{m}$ であることを特徴とする、内燃機関の動弁機構に用いるカムフォロア装置を提供するものである。

【0009】

【発明の実施の形態】

本発明のカムフォロア装置は、エンジンのクランクシャフトと同期して回転するカムシャフトに固定されたカムロブと、当該カムロブと回転接触するローラを設けたローラフォロアを備える。ローラフォロアは、カムロブとの当接部に、カムロブと回転接触するローラを設け、カムシャフトの回転運動をバルブの往復運動に変換する部材であり、動弁機構の構造に応じて適した形態とすることができる。ローラフォロアとしては、例えば、カムロブとの当接部にローラを設けたタペット（ローラタペット）又はロッカーアーム（ローラロッカーアーム）、バルブの基部側先端にカムロブと回転接触するローラを直接設けたものなどがある。

【0010】

図1に、本発明に係るカムフォロア装置の一態様を示す。カムフォロア装置101は、カムシャフト1に固定されたカムロブ2と、このカムロブと回転接触するローラ4を設けたローラタペット3とで構成される。

【0011】

図2はカムロブ2の形状の一例を示す正面図（2A）及び側面図（2B）である。カムロブ2の材質は特に限定されないが、例えば、炭素鋼S50C（高周波焼入）等を用いることができる。

【0012】

また図3は、ローラタペット3のカムロブ2に対する当接部の一例を拡大して示す正面図（3A）及び側面図（3B）である。ローラタペット3は、ローラタペット本体5のカムロブ2と当接する側の端部に、軸受孔5bを各々有する一対の支持壁部5aを間隔を開けて形成し、一対の支持壁部の間に軸受孔4aを有するローラ4を配置し、軸6を支持壁部の一方の軸受孔5b、ローラ4の軸受孔4a、及び支持壁部のもう一方の軸受孔5bに貫通させることにより、ローラ4を

回転自在に支持する。また、軸 6 と軸受孔 4a 及び／又は軸受孔 5bとの間には、フリクションロスを軽減するためにペアリングを介在させることが好ましい。ローラ 4 の材質は特に限定されないが、例えば、軸受鋼等が好ましい。

【0013】

本発明においては、カムシャフトのカムロブ 2 とローラフォロアのローラ 4 とが回転接触する時に微小な滑りを起こさず、ローラがスムースに回転するように、ローラの外周面（カムロブとの接触面）の表面粗さ R_a を $0.4 \sim 2.0 \mu\text{m}$ 、好ましくは $0.4 \sim 1.2 \mu\text{m}$ とする。ローラ外周面の表面粗さ R_a を $0.4 \mu\text{m}$ 以上とすることによって、カムロブとローラの接触面の動摩擦係数を大きくし、微小な滑りを防止することができるため、動弁系のフリクションロスが軽減される。また、回転接触面の微小な滑りを防止するのに適度な動摩擦係数を得ると共に、回転接触面内で局部的に大きな面圧がかかるのを防止し、ピッキング摩耗を抑えるために、ローラ外周面の表面粗さ R_a を $2.0 \mu\text{m}$ 以下とする。

【0014】

ローラの外周面と共に、カムロブ 2 の外周面（ローラとの接触面）の表面粗さ R_a も同様に $0.4 \sim 2.0 \mu\text{m}$ 、特に $0.4 \sim 1.2 \mu\text{m}$ とする場合には、ピッキング摩耗の増大を抑えたまま、フリクションロスを更に軽減できるので、カムロブとローラの間の微小な滑りを更に低く抑えることが可能となり、好ましい。

【0015】

ローラ及びカムロブの接触面の表面粗さを上記範囲に調節する方法は特に限定されず、例えば、ショットブラスト（金属粒子やセラミック粒子等の硬質粒子を高速・高圧で吹き付ける方法）等の粗面加工、クロスハッチ等の研削加工等の表面加工を行うことができるが、粗面加工を行なう場合にはショットブラストが特に適している。

【0016】

【実施例】

以下の製造方法により、ローラタペット及びカムシャフトを製造し、表 1 のように組み合わせた。

<製造方法>

(比較例1)

ローラ形状の軸受鋼S U J 2を焼入れ焼戻し処理後、ローラ外周部に研削・ラップ加工を施して、外周硬さH R C 6 1、外周表面粗さR a 0. 19 μ mのローラ部を製作し、これを用いてローラタペットを得た。

【0017】

また、炭素鋼S 5 0 Cをカム形状に冷間鍛造した後、カム外周部を高周波焼入れ（焼き戻し）により硬化させてカムロブ材を製作し、これをスチールパイプに機械接合した。その後、カム外周部に研削・ラップ加工を施して、外周硬さH R C 5 5、外周表面粗さR a 0. 22 μ mのカムロブ部を有する組み立てカムシャフトを得た。

【0018】

(実施例1)

比較例1のローラタペット製作工程において、ローラ外周部に研削・ラップ加工を行った後、さらに平均粒径4.4 μ mのスチールグリットをエアー圧力0.44～0.55 MPa (4.5～5.5 kgf/cm²) で噴射して粗面化することにより、外周硬さH R C 6 1、外周表面粗さR a 0. 59 μ mのローラ部を有するローラタペットを得た。

【0019】

また、比較例1のカムシャフト製作工程と同様の工程により、外周硬さH R C 5 5、外周表面粗さR a 0. 19 μ mのカムロブ部を有する組み立てカムシャフトを得た。

【0020】

(実施例2)

実施例1のローラタペット製作工程と同様の工程により、外周硬さH R C 6 1、外周表面粗さR a 0. 61 μ mのローラ部を有するローラタペットを得た。

【0021】

また、比較例1のカムシャフト製作工程において、カム外周部に研削・ラップ加工を施した後、さらに平均粒径4.4 μ mのスチールグリットをエアー圧力0.

44～0.55 MPa (4.5～5.5 kgf/cm²) で噴射して粗面化することにより、外周硬さ HRC 55、外周表面粗さ Ra 0.55 μm のカムロブ部を有する組み立てカムシャフトを得た。

【0022】

表1
ローラフオロアとカムロブの組み合わせ

	ローラフオロアのローラ部			カムシャフトのカムロブ部			フリクション トルク (N·m)	
	材質	研削 ラッピ	44 μm ショット	外周表面 粗さ Ra	材質	研削 ラッピ	44 μm ショット	
比較例 1	SUJ2 焼入	有	無	0.19 μm	S50C 高周波焼入	有	無	0.22 μm 0.31
実施例 1	SUJ2 焼入	有	有	0.59 μm	S50C 高周波焼入	有	無	0.19 μm 0.21
実施例 2	SUJ2 焼入	有	有	0.61 μm	S50C 高周波焼入	有	有	0.55 μm 0.18

【0023】

<フリクションの測定>

上記比較例 1 及び実施例 1～2 で示したローラ部とカムロブ部の組み合わせにおいて、以下のような方法及び条件でフリクショントルクを測定した。

【0024】

図4に示す構成の装置を用いて、ローラタペット周りの水平方向（カム軸と垂直方向）の力 F_z 、ガイド部8との摩擦力 F_y 、及びカム軸方向の力 F_x を三分力センサ9により測定し、プッシュロッド（7）荷重 F_p をセンサ10により測定した。これらの測定結果及びカムロブとローラタペットの間の接触角度 α 、接触荷重 F_c から下記式を用いて、フリクショントルク F_f を求めた。

【0025】

$$F_c \sin \alpha + F_f \cos \alpha = F_z$$

$$F_c \cos \alpha - F_f \sin \alpha = F_y + F_p + F_x$$

<試験条件>

ローラタペット寸法：外径28mm、幅17mmのローラ部を持つ、筒径34mmのローラタペット

カムロブ寸法：基礎円半径23mm、リフト量7.9mm

潤滑油：SAE 10W-30

油温：90°C

油圧：0.3MPa

カム回転数：1500RPM

<試験結果>

結果を表1及び図5に示す。表1に示すように、比較例1においては、ローラタペットのローラ部及びカムシャフトのカムロブ部は、外周表面粗さ R_a がいずれも $0.4 \mu m$ 以下であった。一方、実施例1においては、ローラタペットのローラ部の外周表面粗さ R_a が $0.4 \mu m \sim 2.0 \mu m$ であり、比較例1と比べてフリクショントルクが低くなった。

【0026】

また、実施例2においては、ローラ部及びカムロブ部がともに外周表面粗さ R_a $0.4 \mu m \sim 2.0 \mu m$ であり、フリクショントルクの値がさらに低くなった。

【0027】

【発明の効果】

本発明のカムフォロア装置は、ローラフォロアのローラの外周面粗さを0.4 μm ～2.0 μm にすることにより、ローラをスムースに回転させることができるので、カムロブとローラフォロア間の微小滑りをなくし、動弁系におけるフリクションロスの低減が可能である。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明に係るカムフォロア装置の一構成例を示す図である。

【図2】

カムロブの一例を示す図である。

【図3】

ローラフォロアの一例を示す図である。

【図4】

フリクション測定装置の構成図である。

【図5】

フリクション測定結果をまとめたグラフである。

【符号の説明】

101…カムフォロア装置

1…カムシャフト

2…カムロブ

3…ローラタベット

4…ローラ

5…ローラタベット本体

6…軸

7…プッシュロッド

8…ガイド

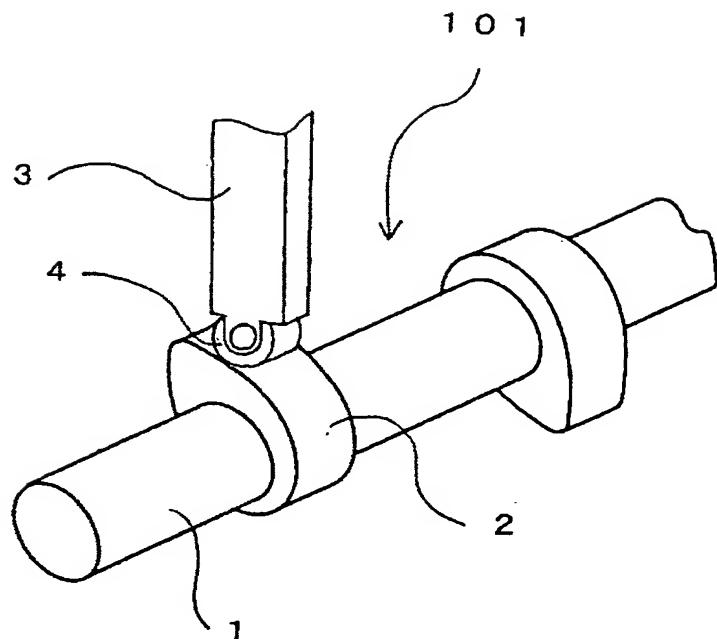
9…三分力センサ

10…力センサ

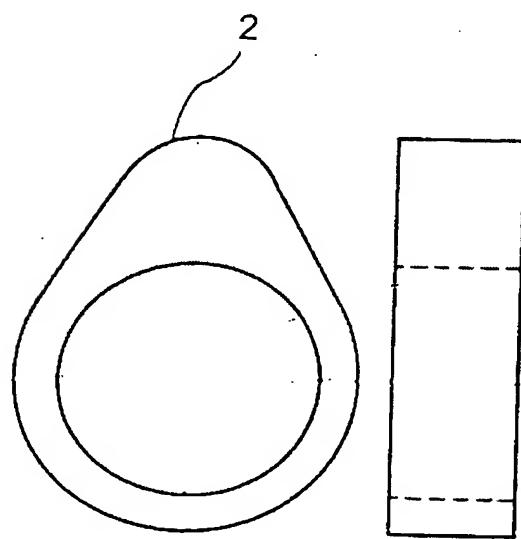
【書類名】

図面

【図1】



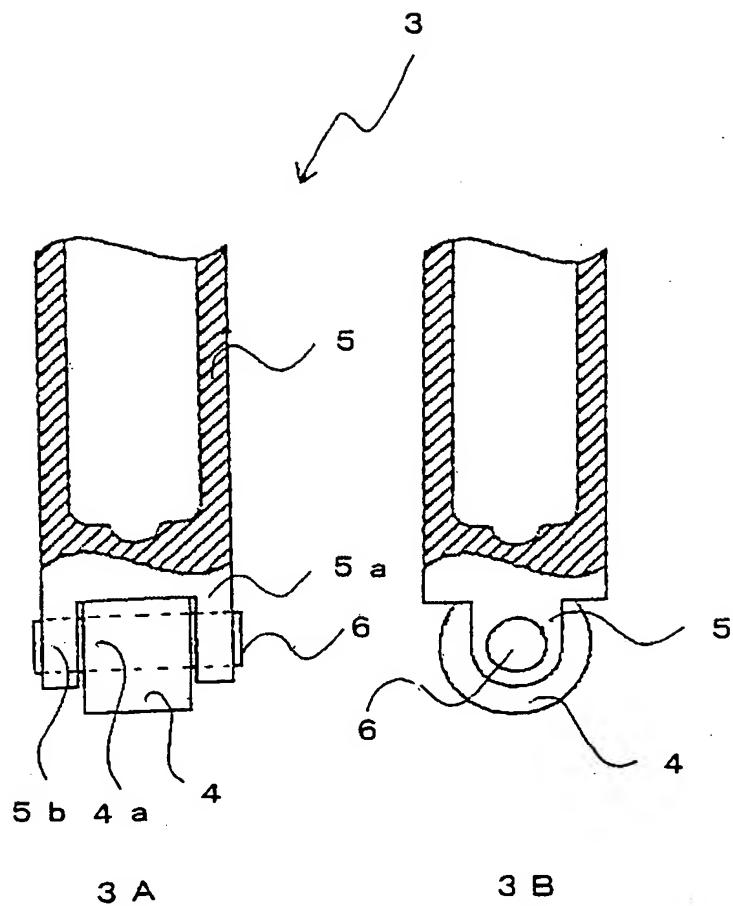
【図2】



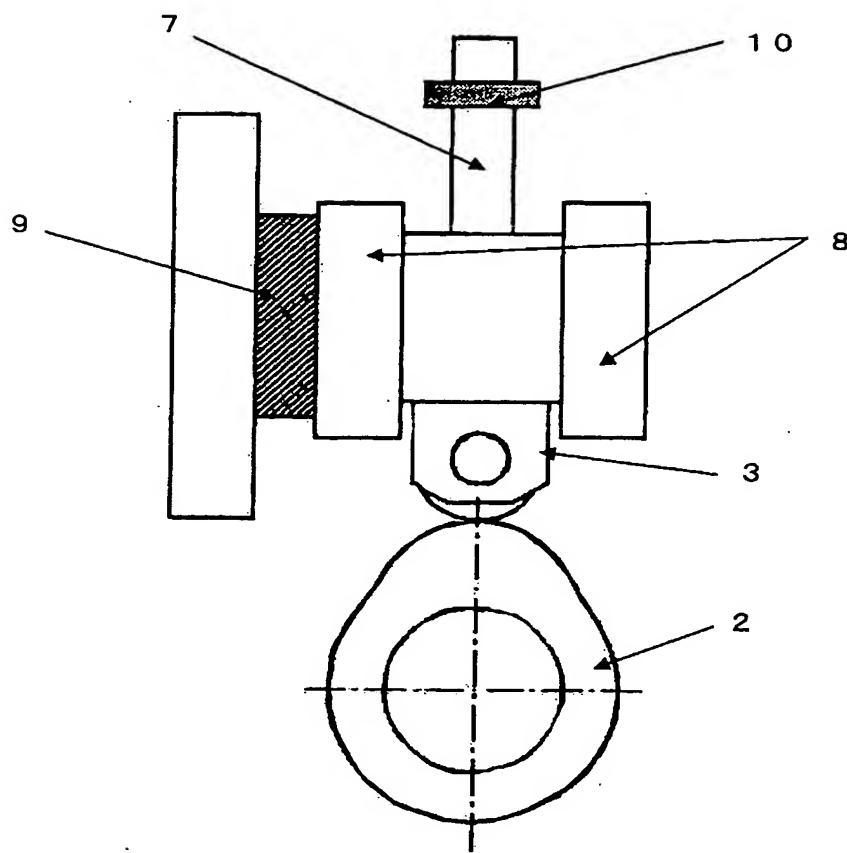
2 A

2 B

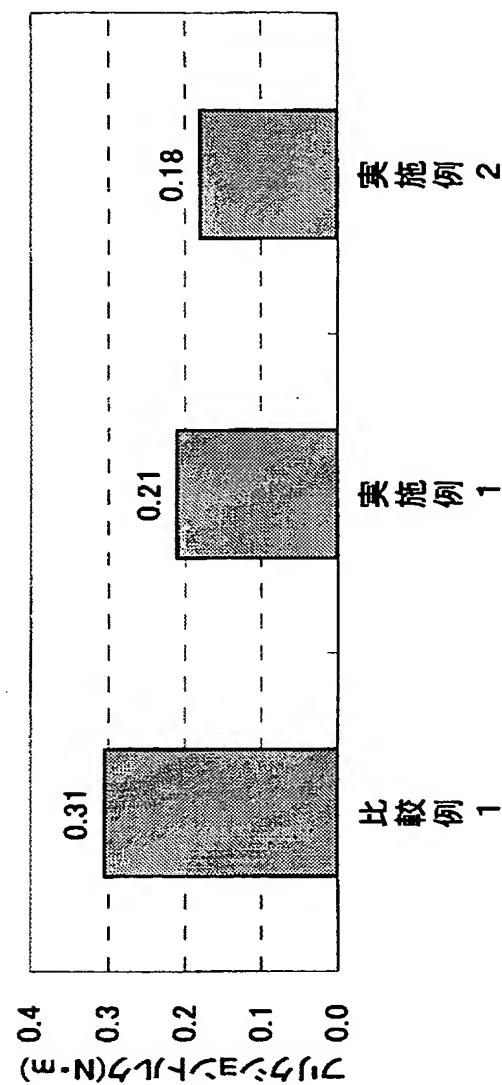
【図3】



【図 4】



【図 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 カムロブとローラフォロア間の微小滑りを防ぎ、動弁系におけるフリクションロスを低減した内燃機関用動弁機構に用いるカムフォロア装置を提供する。

【解決手段】 カムロブと回転接触をするローラフォロアのローラ外周面の表面粗さ R_a が $0.4 \sim 2.0 \mu\text{m}$ であるカムフォロア装置である。

【選択図】 図1

特願 2003-095649

出願人履歴情報

識別番号 [390022806]

1. 変更年月日 2001年 5月 9日
[変更理由] 住所変更
住 所 埼玉県さいたま市本町東五丁目12番10号
氏 名 日本ピストンリング株式会社

2. 変更年月日 2003年 4月 1日
[変更理由] 住所変更
住 所 埼玉県さいたま市中央区本町東五丁目12番10号
氏 名 日本ピストンリング株式会社